

SOLID-STATE LASER EXCITATION MODULE

Publication number: JP2000156534

Publication date: 2000-06-06

Inventor: YANAGISAWA TAKAYUKI; HIRANO YOSHIHITO

Applicant: MITSUBISHI ELECTRIC CORP

Classification:

- **International:** *H01S3/093; H01S3/094; H01S3/16; H01S3/0915; H01S3/094; H01S3/16; (IPC1-7): H01S3/094; H01S3/093; H01S3/16*

- **European:**

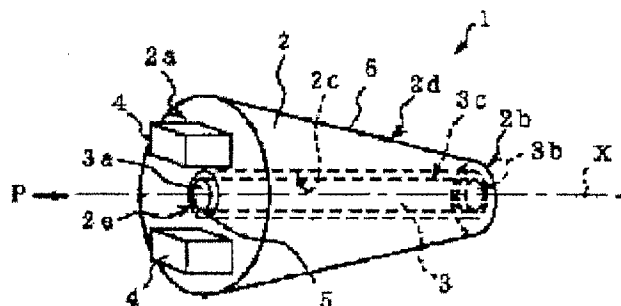
Application number: JP19980331749 19981120

Priority number(s): JP19980331749 19981120

[Report a data error here](#)

Abstract of JP2000156534

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a solid-state laser excitation module where the excitation distribution is highly uniform, the end surface is not easily damaged because it does not have an end surface excitation type configuration, and the size is small enough to provide high degree of freedom to the configuration of a laser resonator. **SOLUTION:** In this module, the shape of the outer side surface 2d at the cross-section perpendicular to the longitudinal axis X of a solid laser rod 3 is circular. This module has a tapered transparent block 2 where its radius is gradually smaller from the first end surface 2a towards the second end surface 2b, a solid-state laser rod 3 provided in a through hole 2e in the tapered transparent block 2, a semiconductor laser 4 for emitting excitation light from the first end surface 2a of the tapered transparent block 2, heat contacting means 5 provided between the solid laser rod 3 and the inner side surface 2c of the tapered transparent block 2, and excitation light reflecting means 6 provided on the outer side surface 2d of the tapered transparent block 2.



(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開2000-156534

(P2000-156534A)

(43)公開日 平成12年6月6日(2000.6.6)

(51)Int.Cl. ⁷	識別記号	F I	テ-マコ-ト [*] (参考)
H 0 1 S	3/094	H 0 1 S	S
	3/093		5 F 0 7 2
	3/16		

審査請求 未請求 請求項の数23 O L (全 18 頁)

(21)出願番号 特願平10-331749

(22)出願日 平成10年11月20日(1998.11.20)

(71)出願人 000006013

三菱電機株式会社

東京都千代田区丸の内二丁目2番3号

(72)発明者 柳澤 隆行

東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三

菱電機株式会社内

(72)発明者 平野 嘉仁

東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三

菱電機株式会社内

(74)代理人 100066474

弁理士 田澤 博昭 (外1名)

Fターム(参考) 5F072 AB01 AK01 FF06 FF09 JJ05

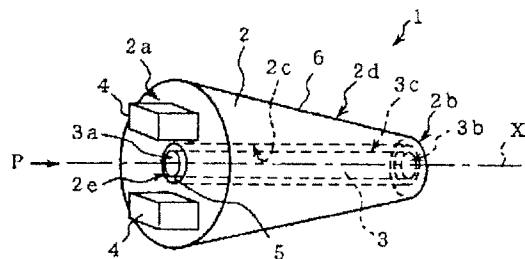
PP07 YY11

(54)【発明の名称】 固体レーザー励起モジュール

(57)【要約】

【課題】 固体レーザーロッドの長手方向における励起分布が均一でないという課題、端面が損傷しやすいという課題、固体レーザー励起モジュールが大きいという課題及びレーザー共振器の構成の自由度が小さいという課題があった。

【解決手段】 固体レーザーロッド3の長手方向軸Xに垂直な断面での外側側面2dの形状が円形であり、その半径の大きさが第1の端面2aから第2の端面2bに向かうにしたがって徐々に小さくなる形状のテーパ状透明ブロック2と、テーパ状透明ブロック2の貫通孔2eに設けられた固体レーザーロッド3と、テーパ状透明ブロック2の第1の端面2aから励起光を入射させる半導体レーザー4と、固体レーザーロッド3とテーパ状透明ブロック2の内側側面2cとの間に設けられた熱接触手段5と、テーパ状透明ブロック2の外側側面2dに設けられた励起光反射手段6とを備える。



1: 固体レーザー励起モジュール	3: 固体レーザーロッド
2: テーパ状透明ブロック	3c: 側面
2a: 第1の端面	4: 半導体レーザー
2b: 第2の端面	5: 熱接触手段
2c: 内側側面	6: 励起光反射手段
2d: 外側側面	X: 長手方向軸
2e: 貫通孔	

【特許請求の範囲】

【請求項1】 内周と外周とを有する第1の端面と、内周と外周とを有し該第1の端面と略平行な第2の端面と、該第1の端面の内周と該第2の端面の内周とを接続し貫通孔を形成する内側側面と、該第1の端面の外周と該第2の端面の外周とを接続する外側側面とで取り囲まれ、該内側側面と該外側側面とが固体レーザロッドの長手方向軸を中心とした回転対称形であり、該長手方向軸に垂直な断面での該内側側面の大きさが該第1の端面から該第2の端面にわたって同一であり、該長手方向軸に垂直な断面での該外側側面の大きさが該第1の端面から該第2の端面に向かうにしたがって徐々に小さくなる形状のテーパ状透明ブロックと、

上記テーパ状透明ブロックの貫通孔に設けられた固体レーザロッドと、

上記固体レーザロッドを励起するための励起光を上記テーパ状透明ブロックの第1の端面に向けて出射し、上記テーパ状透明ブロックの第1の端面から上記テーパ状透明ブロックに励起光を入射させる半導体レーザと、

上記固体レーザロッドと上記テーパ状透明ブロックの内側側面との間に設けられた、上記テーパ状透明ブロックに入射した励起光を吸収した上記固体レーザロッドが発する熱を上記テーパ状透明ブロックへ伝導あるいは外部へ排出する熱接触手段と、

上記テーパ状透明ブロックの外側側面に設けられた、上記テーパ状透明ブロックに入射した励起光を反射する励起光反射手段とを備え、

上記テーパ状透明ブロックは、上記テーパ状透明ブロックに入射した励起光及び上記テーパ状透明ブロックに入射し上記励起光反射手段で反射した励起光を伝搬かつ上記熱接触手段を介して伝導してきた熱を外側側面へ伝導する固体レーザ励起モジュール。

【請求項2】 テーパ状透明ブロックの第1の端面の外周及び第2の端面の外周が円形であることを特徴とする請求項1記載の固体レーザ励起モジュール。

【請求項3】 テーパ状透明ブロックの第1の端面の外周及び第2の端面の外周が正多角形であることを特徴とする請求項1記載の固体レーザ励起モジュール。

【請求項4】 テーパ状透明ブロックの第1の端面の外周が長方形であり外側側面が互いに平行な二面と第1の端面から第2の端面に向かうにしたがって徐々に接近する二面とからなることを特徴とする請求項1記載の固体レーザ励起モジュール。

【請求項5】 固体レーザロッドの長手方向軸に垂直な断面の形状がテーパ状透明ブロックの第1の端面と同一である柱状の柱状透明ブロックを、上記テーパ状透明ブロックの第1の端面に設け、上記柱状透明ブロックに入射した励起光を反射する励起光反射手段を、上記柱状透明ブロックの外側側面に設けたことを特徴とする請求項1記載の固体レーザ励起モジュール。

【請求項6】 テーパ状透明ブロックの第1の端面が凸形の曲率を有することを特徴とする請求項1記載の固体レーザ励起モジュール。

【請求項7】 半導体レーザを、固体レーザロッドの長手方向軸を中心として回転対称に設けたことを特徴とする請求項1記載の固体レーザ励起モジュール。

【請求項8】 励起光反射手段が金属からなることを特徴とする請求項1記載の固体レーザ励起モジュール。

【請求項9】 励起光反射手段が銅からなることを特徴とする請求項8記載の固体レーザ励起モジュール。

【請求項10】 励起光反射手段が励起光を拡散する特性を有する材料からなることを特徴とする請求項1記載の固体レーザ励起モジュール。

【請求項11】 励起光反射手段がセラミックからなることを特徴とする請求項10記載の固体レーザ励起モジュール。

【請求項12】 テーパ状透明ブロックの外側側面がグラウンドラフ面であることを特徴とする請求項1記載の固体レーザ励起モジュール。

【請求項13】 テーパ状透明ブロックの内側側面がグラウンドラフ面であることを特徴とする請求項1記載の固体レーザ励起モジュール。

【請求項14】 固体レーザロッドの側面がグラウンドラフ面であることを特徴とする請求項1記載の固体レーザ励起モジュール。

【請求項15】 テーパ状透明ブロックの屈折率が固体レーザロッドの屈折率より小さいことを特徴とする請求項1記載の固体レーザ励起モジュール。

【請求項16】 固体レーザロッドがY、Al、O、Si、F、Li、Sr、Al、F、及びLi、Ca、Al、F、のうちいずれかを宿主材料とし、テーパ状透明ブロックがMg、F、からなることを特徴とする請求項15記載の固体レーザ励起モジュール。

【請求項17】 固体レーザロッドがY、Al、O、Si、F、Li、F、及びLi、Sr、Al、F、及びLi、Ca、Al、F、のうちいずれかを宿主材料とし、テーパ状透明ブロックがMg、F、からなることを特徴とする請求項1記載の固体レーザ励起モジュール。

【請求項18】 熱接触手段が液体からなることを特徴とする請求項1記載の固体レーザ励起モジュール。

【請求項19】 熱接触手段が固体レーザロッドの屈折率より小さく、テーパ状透明ブロックの屈折率より大きい屈折率を有するシリコンオイルからなることを特徴とする請求項18記載の固体レーザ励起モジュール。

【請求項20】 熱接触手段が固体レーザロッドの屈折率より小さく、テーパ状透明ブロックの屈折率より大きい屈折率を有するエチレングリコール水溶液からなることを特徴とする請求項18記載の固体レーザ励起モジュール。

【請求項21】 固体レーザロッドを固定するとともに熱接触手段をシールする固定シール手段を、上記固体レ

ーザロッドの側面とテーバ状透明ブロックの第1及び第2の端面との間に設けたことを特徴とする請求項18記載の固体レーザ励起モジュール。

【請求項22】 固定シール手段がシリコンゴムからなることを特徴とする請求項21記載の固体レーザ励起モジュール。

【請求項23】 内周と外周とを有する第1の端面と、内周と外周とを有し該第1の端面と略平行な第2の端面と、該第1の端面の内周と該第2の端面の内周とを接続し貫通孔を形成する内側側面と、該第1の端面の外周と該第2の端面の外周とを接続する外側側面とで取り囲まれ、該内側側面と該外側側面とが固体レーザロッドの長手方向軸を中心とした回転対称形であり、該長手方向軸に垂直な断面での該内側側面の大きさが該第1の端面から該第2の端面にわたって同一であり、該長手方向軸に垂直な断面での該外側側面の大きさが該第1の端面から該第2の端面に向かうにしたがって徐々に小さくなる形状の第1のテーバ状透明ブロックと、

上記第1のテーバ状透明ブロックと同一形状であり、第2の端面が上記第1のテーバ状透明ブロックの第2の端面と対向して位置する第2のテーバ状透明ブロックと、第1の端面が上記第1のテーバ状透明ブロック側に位置し第2の端面が上記第2のテーバ状透明ブロック側に位置するように、上記第1及び第2のテーバ状透明ブロックの貫通孔に設けられた固体レーザロッドと、上記固体レーザロッドを励起するための励起光を上記第1のテーバ状透明ブロックの第1の端面及び上記第2のテーバ状透明ブロックの第1の端面に向けて出射し、上記第1のテーバ状透明ブロックの第1の端面及び上記第2のテーバ状透明ブロックの第1の端面から上記第1のテーバ状透明ブロック及び上記第2のテーバ状透明ブロックに励起光を入射させる半導体レーザと、

上記固体レーザロッドと上記第1のテーバ状透明ブロックの内側側面との間及び上記固体レーザロッドと上記第2のテーバ状透明ブロックの内側側面との間に設けられた、上記第1及び第2のテーバ状透明ブロックに入射した励起光を吸収した固体レーザロッドが発する熱を上記第1及び第2のテーバ状透明ブロックへ伝導あるいは排出する熱接触手段と、

上記第1のテーバ状透明ブロックの外側側面及び上記第2のテーバ状透明ブロックの外側側面に設けられた、上記第1及び第2のテーバ状透明ブロックに入射した励起光を反射する励起光反射手段とを備え、

上記第1のテーバ状透明ブロックは、上記第1のテーバ状透明ブロックに入射した励起光及び上記第1のテーバ状透明ブロックに入射し上記励起光反射手段で反射した励起光を伝搬しかつ上記熱接触手段を介して伝導してきた熱を外側側面へ伝導し、上記第2のテーバ状透明ブロックは、上記第2のテーバ状透明ブロックに入射した励起光及び上記第2のテーバ状透明ブロックに入射し上記

励起光反射手段で反射した励起光を伝搬しかつ上記熱接触手段を介して伝導してきた熱を外側側面へ伝導する固体レーザ励起モジュール。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】この発明は、半導体レーザを用いて固体レーザロッドを励起しレーザ光を得る固体レーザ励起モジュールに関し、特に人工衛星や航空機等の飛行体に搭載する固体レーザ装置に適した固体レーザ励起モジュールに関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来例1、図12は、例えば、「Walter Koechner, "Solid-State Laser Engineering", Fourth Extensively Revised and Update Edition, Springer Series in Optical Sciences, Springer-Verlag Berlin Heidelberg, p136」に示された、従来例1の固体レーザ励起モジュールを示す構成図である。図12において、101は固体レーザ励起モジュール、102は固体レーザロッド、103は固体レーザロッド102を励起するためのレーザ光（以下、励起光という）を出射する半導体レーザ、104は半導体レーザ103から出射した励起光、105はレンズで代表される、半導体レーザ103から出射した励起光104を集光する集光手段、102aは固体レーザロッド102の半導体レーザ103側の端面である。

【0003】次に動作について説明する。半導体レーザ

103から出射した励起光104は、集光手段105で集光される。集光手段105で集光された励起光104は、固体レーザロッド102の半導体レーザ103側の端面102aから固体レーザロッド102に入射する。固体レーザロッド102に入射した励起光104は、固体レーザロッド102内を固体レーザロッド102の長手方向に向かって伝搬する。励起光104は、固体レーザロッド102内を伝搬する間に、固体レーザロッド102に吸収される。

【0004】ここで、固体レーザロッド102に入射する励起光104の吸収特性について説明する。図13は、従来例1の固体レーザ励起モジュールの固体レーザロッドに入射する励起光の吸収特性図である。図13では、横軸に固体レーザロッド102の端面102aからの距離 z をとり、縦軸に励起光の単位長さ当たりの吸収量をとって示している。また、図13では、固体レーザロッド102の長手方向における固体レーザロッド102の長さが L 、固体レーザロッド102の吸収係数が α 、固体レーザロッド102に入射する励起光強度が P である場合について示している。

【0005】従来例1の固体レーザ励起モジュールの場合

合、 $z=0$ の位置での吸収量は $\alpha \times P$ であり、 $z=L$ の位置での吸収量が $\alpha \times P \times e^{-\alpha L}$ である。励起光の吸収量すなわち固体レーザロッド102内に蓄えられるエネルギー量は、固体レーザロッド102の半導体レーザ103側の端面102a付近($z=0$ 付近)で最も大きく、端面102aから離れるに従って減少する。

【0006】このように従来例1の固体レーザ励起モジュール101では、固体レーザロッド102内に蓄えられるエネルギーの分布(励起分布)が固体レーザロッド102の長手方向において均一でない。また、励起光104が集光されて固体レーザロッド102に入射するため、固体レーザロッド102の長手方向と垂直な面内における励起分布も均一でない。そして、固体レーザロッド102は、内部に蓄えられるエネルギー量に応じて発熱する。このため、高平均パワーで固体レーザロッド102を励起する場合、固体レーザロッド102内に蓄えられるエネルギー量が大きい部分と、小さい部分との間の温度差が大きくなり、その結果、固体レーザロッド102の熱破壊や熱ひずみが起こる。

【0007】また、従来例1の固体レーザ励起モジュール101では、高平均パワーで固体レーザロッド102を励起する場合、固体レーザロッド102内に蓄えられるエネルギー量が最も大きい半導体レーザ103側の端面102a付近での発熱が激しくなり、その結果、固体レーザロッド102の半導体レーザ103側の端面102aが熱膨脹し、発振するレーザ光(以下、発振光という)がその端面102aを通過するとき、発振光に収差を与え、損失の増加による効率の低下や発振光のビーム品質の低下をまねく。

【0008】また、従来例1の固体レーザ励起モジュール101では、励起光104を集光手段105で集光し、集光された励起光104が固体レーザロッド102の半導体レーザ103側の端面102aから固体レーザロッド102に入射するため、一般的に直径が3mm〜5mm程度の固体レーザロッド102の半導体レーザ103側の端面102aが損傷しやすい。

【0009】なお、発振光のエネルギーは、固体レーザロッド102の長手方向及びそれに垂直な面内における励起分布と発振光との重なり(ビームオーバーラップ)に依存するため、効率の高い固体レーザ装置を得るには、固体レーザロッド102内を伝搬する発振光の形状と固体レーザロッド102の長手方向及びそれに垂直な面内における励起分布の形状とを一致させる必要がある。しかしながら、従来例1の固体レーザ励起モジュール101では、固体レーザロッド102の長手方向における励起分布及び固体レーザロッド102の長手方向と垂直な面内における励起分布が、上述したように均一ではなく、その結果、ビームオーバーラップを大きくとることがむずかしい。

【0010】従来例2、図14は、例えば、「E. C.

Honea et. al., "155-WTm:YA G Diode-pumped Solid State Laser", IEEE Journal of Quantum Electronics, Vol. 33, No. 9 (1997), pp. 1592-1600」に示された従来例2の固体レーザ励起モジュールを示す構成図である。図14において、201

は固体レーザ励起モジュール、202は固体レーザロッド、203は励起光を出射する半導体レーザ、204は複数の半導体レーザ203を集積することにより構成されたスタック型半導体レーザ、205は半導体レーザ203から出射した励起光、206は複数の半導体レーザ203から出射した励起光205を集光するレンズダクト、207は固体レーザロッド202のスタック型半導体レーザ204側の端面にディフュージョンボンディングにより接着された、レーザ媒質を含まない第1の結晶、208は固体レーザロッド202のスタック型半導体レーザ204側と反対側の端面にディフュージョンボンディングにより接着された、レーザ媒質を含まない第2の結晶、209は部分反射鏡、206aはレンズダクト206の固体レーザロッド202側の端面、207aは第1の結晶207のスタック型半導体レーザ204側の端面、208aは第2の結晶208のスタック型半導体レーザ204側と反対側の端面である。

【0011】このような従来例2の固体レーザ励起モジュール201では、第1の結晶207のスタック型半導体レーザ204側の端面207aには励起光205の反射を減少させかつ発振光を全反射する膜(すなわち、励起光205にとってAR膜として機能し、発振光にとってHR膜として機能する膜)を形成し、第2の結晶208のスタック型半導体レーザ204側と反対側の端面208aには励起光205を全反射しかつ発振光の反射を減少させる膜(すなわち、励起光205にとってHR膜として機能し、発振光にとってAR膜として機能する膜)を形成している。そして、第1の結晶207のスタック型半導体レーザ204側の端面207aに形成された膜と部分反射鏡209により、レーザ共振器を構成している。また、固体レーザロッド202中の活性イオン濃度を小さくしている。また、励起光205の漏れを少なくするため、レンズダクト206の固体レーザロッド202側の端面206aが第1の結晶207の近くに位置するように、レンズダクト206を配置している。

【0012】次に動作について説明する。複数の半導体レーザ203から出射した励起光205は、レンズダクト206で集光される。レンズダクト206で集光された励起光205は、第1の結晶207のスタック型半導体レーザ204側の端面207aから第1の結晶207に入射し、固体レーザロッド202に入射する。固体レーザロッド202に入射した励起光205は、固体レーザロッド202内を固体レーザロッド202の長手方向

に向かって伝搬する。励起光 205 は、固体レーザロッド 202 内を伝搬する間に、固体レーザロッド 202 に吸収される。ただし、固体レーザロッド 202 中の活性イオン濃度が小さいため、励起光 205 の一部は吸収されない。吸収されなかった励起光 205 は、第 2 の結晶 208 に入射し、第 2 の結晶 208 のスタック型半導体レーザ 204 側と反対側の端面 208 a に形成された膜で全反射する。第 2 の結晶 208 のスタック型半導体レーザ 204 側と反対側の端面 208 a に形成された膜で全反射した励起光 205 は、再び固体レーザロッド 202 に入射し、固体レーザロッド 202 内を伝搬し、固体レーザロッド 202 に吸収される。また、発振光は、第 1 の結晶 207 のスタック型半導体レーザ 204 側の端面 207 a に形成された膜と部分反射鏡 209 との間で反射を繰り返し、一部分が部分反射鏡 209 から外部に出て行く。

【0013】ここで、固体レーザロッド 202 に入射する励起光 205 の吸収特性について説明する。図 15 は、従来例 2 の固体レーザ励起モジュールの固体レーザロッドに入射する励起光の吸収特性図である。図 15 では、横軸に固体レーザロッド 202 のスタック型半導体レーザ 204 側の端面からの距離 z をとり、縦軸に励起光の単位長さ当たりの吸収量をとって示している。また、図 15 では、固体レーザロッド 202 の長手方向における固体レーザロッド 202 の長さが L 、固体レーザロッド 202 の吸収係数が $\alpha/2$ (以下、この吸収係数を α' として説明する。)、固体レーザロッド 202 に入射する励起光強度が P である場合について示している。なお、図 15 中、破線で示す曲線 a は第 1 の結晶 207 を伝搬して固体レーザロッド 202 に入射する励起光の吸収特性を示し、破線で示す曲線 b は第 2 の結晶 208 を伝搬して固体レーザロッド 202 に入射する励起光の吸収特性を示す。

【0014】従来例 2 の固体レーザ励起モジュール 201 の場合、 $z=0$ の位置での吸収量は $\alpha' \times P + \alpha' \times P \times (e^{-\alpha' \cdot L})^2$ であり、 $z=L$ の位置での吸収量が $2 \times \alpha' \times P \times e^{-\alpha' \cdot L}$ である。励起光の吸収量すなわち固体レーザロッド 202 内に蓄えられるエネルギー量は、従来例 1 の場合と同様に、固体レーザロッド 202 のスタック型半導体レーザ 204 側の端面付近 ($z=0$ 付近) で最も大きく、その端面から離れるに従って減少する。しかし、その減少割合は、従来例 1 の場合より小さい。

【0015】このように従来例 2 の固体レーザ励起モジュール 201 では、固体レーザロッド 202 の長手方向における励起分布が従来例 1 の場合より均一となる。また、励起光 205 をレンズダクト 206 により集光するため、固体レーザロッド 202 の長手方向と垂直な面内における励起分布も従来例 1 の場合より均一となる。このため、従来例 1 の場合と同じパワーで固体レーザロ

ッド 202 を励起した場合、固体レーザロッド 202 内に蓄えられるエネルギー量が多い部分と、小さい部分との間の温度差が従来例 1 の場合より小さくなり、その結果、固体レーザロッド 202 の熱破壊や熱ひずみが起こりにくくなる。

【0016】また、従来例 2 の固体レーザ励起モジュール 201 では、固体レーザロッド 202 のスタック型半導体レーザ 204 側の端面に接着された第 1 の結晶 207 は、レーザ媒質を含まないため、第 1 の結晶 207 は発熱せず、その結果、第 1 の結晶 207 のスタック型半導体レーザ 204 側の端面 207 a の熱膨張しにくくなる。

【0017】なお、上述した従来例 1 及び従来例 2 の固体レーザ励起モジュールは、端面励起型の固体レーザ励起モジュールであり、このような固体レーザ励起モジュールでは固体レーザロッドに入射した励起光が固体レーザロッド内を長手方向に伝搬するため、励起光の吸収効率が高い。従来例 1 は、端面励起型の固体レーザ励起モジュールの一般的な構成を示している。

【0018】

【発明が解決しようとする課題】従来例 2 の固体レーザ励起モジュールは以上のように構成されているので、従来例 1 の場合より固体レーザロッド 202 の熱破壊や熱ひずみが起こりにくい。依然として、固体レーザロッド 202 の長手方向における励起分布が均一でないため、高平均パワーで固体レーザロッド 202 を励起する場合、固体レーザロッド 202 の熱破壊や熱ひずみが起こるといった課題があった。

【0019】また、従来例 2 の固体レーザ励起モジュールの場合も、従来例 1 の場合と同様に、集光された励起光 205 が第 1 の結晶 207 のスタック型半導体レーザ 204 側の端面 207 a から第 1 の結晶 207 に入射するため、一般的に直径が 3 mm ~ 5 mm 程度の固体レーザロッド 202 と同径である第 1 の結晶 207 のスタック型半導体レーザ 204 側の端面 207 a が損傷しやすいという課題があった。

【0020】さらに、従来例 2 の固体レーザ励起モジュールでは、励起光 205 を集光するために、レンズダクト 206 を用いるため、固体レーザ励起モジュールが大きいという課題があった。

【0021】さらに、また、従来例 2 の固体レーザ励起モジュールでは、励起光 205 を集光するために、レンズダクト 206 を用い、レンズダクト 206 の固体レーザロッド 202 側の端面 206 a が第 1 の結晶 207 の近くへ位置するようにレンズダクト 206 を配置するため、第 1 の結晶 207 のスタック型半導体レーザ 204 側の端面 207 a に、発振光を全反射する膜を形成し、レーザ共振器を構成しなければならず、レーザ共振器の構成の自由度が小さいという課題があった。

【0022】この発明は上記のような課題を解決するた

めになされたもので、励起分布の均一度が高く、かつ端面励起型の構成をとらないために端面が損傷しにくく、さらに小型でレーザ共振器の構成の自由度が大きい固体レーザ励起モジュールを得ることを目的とする。

【0023】

【課題を解決するための手段】この発明に係る固体レーザ励起モジュールは、内周と外周とを有する第1の端面と、内周と外周とを有し第1の端面と略平行な第2の端面と、第1の端面の内周と第2の端面の内周とを接続し貫通孔を形成する内側側面と、第1の端面の外周と第2の端面の外周とを接続する外側側面とで取り囲まれ、内側側面と外側側面とが固体レーザロッドの長手方向軸を中心とした回転対称形であり、長手方向軸に垂直な断面での内側側面の大きさが第1の端面から第2の端面にわたって同一であり、長手方向軸に垂直な断面での外側側面の大きさが第1の端面から第2の端面に向かうにしたがって徐々に小さくなる形状のテーパー状透明ブロックと、テーパー状透明ブロックの貫通孔に設けられた固体レーザロッドと、テーパー状透明ブロックの第1の端面からテーパー状透明ブロックに励起光を入射させる半導体レーザと、固体レーザロッドとテーパー状透明ブロックの内側側面との間に設けられた熱接触手段と、テーパー状透明ブロックの外側側面に設けられた励起光反射手段とを備えたものである。

【0024】この発明に係る固体レーザ励起モジュールは、テーパー状透明ブロックの第1の端面の外周及び第2の端面の外周が円形であるものである。

【0025】この発明に係る固体レーザ励起モジュールは、テーパー状透明ブロックの第1の端面の外周及び第2の端面の外周が正多角形であるものである。

【0026】この発明に係る固体レーザ励起モジュールは、テーパー状透明ブロックの第1の端面の外周が長方形であり外側側面が互いに平行な二面と第1の端面から第2の端面に向かうにしたがって徐々に接近する二面とからなるものである。

【0027】この発明に係る固体レーザ励起モジュールは、固体レーザロッドの長手方向軸に垂直な断面の形状がテーパー状透明ブロックの第1の端面と同一である柱状の柱状透明ブロックを、テーパー状透明ブロックの第1の端面に設け、励起光反射手段を、柱状透明ブロックの外側側面に設けたものである。

【0028】この発明に係る固体レーザ励起モジュールは、テーパー状透明ブロックの第1の端面が凸形の曲率を有するものである。

【0029】この発明に係る固体レーザ励起モジュールは、半導体レーザを、固体レーザロッドの長手方向軸を中心として回転対称に設けたものである。

【0030】この発明に係る固体レーザ励起モジュールは、励起光反射手段が金属からなるものである。

【0031】この発明に係る固体レーザ励起モジュール

は、励起光反射手段が銅からなるものである。

【0032】この発明に係る固体レーザ励起モジュールは、励起光反射手段が励起光を拡散する特性を有する材料からなるものである。

【0033】この発明に係る固体レーザ励起モジュールは、励起光反射手段がセラミックからなるものである。

【0034】この発明に係る固体レーザ励起モジュールは、テーパー状透明ブロックの外側側面がグランドラフ面であるものである。

10 【0035】この発明に係る固体レーザ励起モジュールは、テーパー状透明ブロックの内側側面がグランドラフ面であるものである。

【0036】この発明に係る固体レーザ励起モジュールは、固体レーザロッドの側面がグランドラフ面であるものである。

【0037】この発明に係る固体レーザ励起モジュールは、テーパー状透明ブロックの屈折率が固体レーザロッドの屈折率より小さいものである。

20 【0038】この発明に係る固体レーザ励起モジュールは、固体レーザロッドが $Y_3Al_5O_{12}$ を宿主材料とし、テーパー状透明ブロックがサファイヤからなるものである。

【0039】この発明に係る固体レーザ励起モジュールは、固体レーザロッドが $Y_3Al_5O_{12}$ 、 $YLiF_4$ 、 $LiSrAlF_6$ 、及び $LiCaAlF_6$ のうちのいずれかを宿主材料とし、テーパー状透明ブロックが MgF_2 からなるものである。

【0040】この発明に係る固体レーザ励起モジュールは、熱接触手段が液体からなるものである。

30 【0041】この発明に係る固体レーザ励起モジュールは、熱接触手段が固体レーザロッドの屈折率より小さく、テーパー状透明ブロックの屈折率より大きい屈折率を有するシリコンオイルからなるものである。

【0042】この発明に係る固体レーザ励起モジュールは、熱接触手段が固体レーザロッドの屈折率より小さく、テーパー状透明ブロックの屈折率より大きい屈折率を有するエチレングリコール水溶液からなるものである。

40 【0043】この発明に係る固体レーザ励起モジュールは、固体レーザロッドを固定するとともに熱接触手段をシールする固定シール手段を、固体レーザロッドの側面とテーパー状透明ブロックの第1及び第2の端面との間に設けたものである。

【0044】この発明に係る固体レーザ励起モジュールは、固定シール手段がシリコンゴムからなるものである。

50 【0045】この発明に係る固体レーザ励起モジュールは、内周と外周とを有する第1の端面と、内周と外周とを有し第1の端面と略平行な第2の端面と、第1の端面の内周と第2の端面の内周とを接続し貫通孔を形成する内側側面と、第1の端面の外周と第2の端面の外周とを

接続する外側側面とて取り囲まれ、内側側面と外側側面とが固体レーザロッドの長手方向軸を中心とした回転対称形であり、長手方向軸に垂直な断面での内側側面の大きさが第1の端面から第2の端面にわたって同一であり、長手方向軸に垂直な断面での外側側面の大きさが第1の端面から第2の端面に向かうにしたがって徐々に小さくなる形状の第1のテーバ状透明ブロックと、第1のテーバ状透明ブロックと同一形状であり、第2の端面が第1のテーバ状透明ブロックの第2の端面と対向して位置する第2のテーバ状透明ブロックとを備えたものである。

【0046】

【発明の実施の形態】以下、この発明の実施の一形態を説明する。

実施の形態1。図1はこの発明の実施の形態1による固体レーザ励起モジュールを示す構成図である。図1において、1は固体レーザ励起モジュール、2はテーバ状透明ブロック、3は固体レーザロッド、4は半導体レーザ、5は熱接触手段、6は励起光反射手段である。テーバ状透明ブロック2は、内周と円形の外周とを有する第1の端面2aと、内周と円形の外周とを有し第1の端面2aと略平行な第2の端面2bと、第1の端面2aの内周と第2の端面2bの内周とを接続し貫通孔2eを形成する内側側面2cと、第1の端面2aの外周と第2の端面2bの外周とを接続する外側側面2dとて取り囲まれ、内側側面2cと外側側面2dとが固体レーザロッド3の長手方向軸Xを中心とする回転対称形であり、長手方向軸Xに垂直な断面での内側側面2cの大きさが第1の端面2aから第2の端面2bにわたって同一であり、長手方向軸Xに垂直な断面での外側側面2dの大きさが第1の端面2aから第2の端面2bに向かうにしたがって徐々に小さくなる形状をしている。すなわち、テーバ状透明ブロック2は、固体レーザロッド3の長手方向軸Xに垂直な断面での外側側面2dの形状が円形であり、その半径の大きさが第1の端面2aから第2の端面2bに向かうにしたがって徐々に小さくなる形状をしている。このテーバ状透明ブロック2は、テーバ状透明ブロック2に入射した励起光及びテーバ状透明ブロック2に入射し励起光反射手段6で反射した励起光を伝搬するため、励起光に対して透明な材料からなる。また、このテーバ状透明ブロック2は、熱接触手段5を介して伝導してきた固体レーザロッド3が発する熱を外側側面2dへ伝導するため、熱伝導率の高い材料からなる。

【0047】固体レーザロッド3は、テーバ状透明ブロック2の貫通孔2eに設けられている。

【0048】半導体レーザ4は、固体レーザロッド3を固体レーザロッド3を励起するための励起光をテーバ状透明ブロック2の第1の端面2aに向けて出射し、テーバ状透明ブロック2の第1の端面2aからテーバ状透明ブロック2に励起光を入射させる。

【0049】熱接触手段5は、固体レーザロッド3とテーバ状透明ブロック2の内側側面2cとの間に設けられている。この熱接触手段5は、テーバ状透明ブロック2に入射した励起光を吸収した固体レーザロッド3が発する熱をテーバ状透明ブロック2へ伝導する。また、この熱接触手段5は励起光に対して透明な材料からなる。

【0050】励起光反射手段6は、テーバ状透明ブロック2の外側側面2dに設けられている。この励起光反射手段6は、テーバ状透明ブロック2に入射した励起光を反射する。

【0051】この実施の形態1の固体レーザ励起モジュール1では、励起光の吸収効率を高くすることができる。また、固体レーザロッド3の長手方向及び長手方向と垂直な面内における励起分布の均一度を高くすることができる。また、固体レーザロッド3の長手方向と垂直な面内における固体レーザロッド3内の温度分布を回転対称にすることができる。以下、その詳細について説明する。

【0052】図2は半導体レーザから出射した励起光の伝搬の様子を示す概略図である。図2に示すように、半導体レーザ4から出射した励起光は、テーバ状透明ブロック2の第1の端面2aからテーバ状透明ブロック2に入射する。テーバ状透明ブロック2に入射した励起光は、テーバ状透明ブロック2の外側側面2dに設けられた励起光反射手段6による反射を繰り返しながら、テーバ状透明ブロック2内及び固体レーザロッド3内を伝搬する。励起光は、固体レーザロッド3内を伝搬する間に、固体レーザロッド3に吸収される。

【0053】励起光を吸収した固体レーザロッド3が発する熱は、テーバ状透明ブロック2及びテーバ状透明ブロック2を伝導してテーバ状透明ブロック2の外側側面2dから外部に排出される。

【0054】このように、この実施の形態1の固体レーザ励起モジュール1では、テーバ状透明ブロック2に入射した励起光は、励起光反射手段6による反射を繰り返しながら何度も固体レーザロッド3内を伝搬するため、励起光の吸収効率を高くすることができる。

【0055】また、この実施の形態1の固体レーザ励起モジュール1では、励起光が固体レーザロッド3に吸収されない場合、第1の端面2aから第2の端面2bに向かうにしたがって励起光の密度が大きくなるが、実際には、励起光は、固体レーザロッド3内を伝搬する間に、固体レーザロッド3に吸収され、励起光の密度が第1の端面2aから第2の端面2bにわたって均一となるため、固体レーザロッド3の長手方向における励起分布の均一度を高くすることができる。

【0056】さらに、この実施の形態1の固体レーザ励起モジュール1では、テーバ状透明ブロック2に入射した励起光は、励起光反射手段6による反射を繰り返しながら固体レーザロッド3のあらゆる方向から固体レーザ

ロッド3に入射するため、固体レーザーロッド3の長手方向に垂直な面内における励起分布の均一度を高くすることができる。

【0057】さらに、この実施の形態1の固体レーザー励起モジュール1では、固体レーザーロッド3の側面3cより広い面積を有する、固体レーザーロッド3の長手方向軸Xを中心とする回転対称形であるテーバ状透明ブロック2の外側側面2dから、固体レーザーロッド3が発する熱を回転対称に排出するため、固体レーザーロッド3の長手方向と垂直な面内における固体レーザーロッド3内の温度分布を回転対称にすることがことができる。その結果、発振光に収差を与えにくくなる。

【0058】さらに、この実施の形態1の固体レーザー励起モジュール1では、テーバ状透明ブロック2は、熱伝導率の高い材料からなるため、高平均パワーで固体レーザーロッド3を励起する場合でも固体レーザーロッド3内の温度はそれほど上昇しない。

【0059】このような固体レーザー励起モジュール1において、励起光の吸収効率をより高くするためには、励起光反射手段6を、テーバ状透明ブロック2の第2の端面2bや固体レーザーロッド3の第2の端面3bにも設けるのがよい。固体レーザーロッド3の第2の端面3bに設ける励起光反射手段6は、例えば、励起光を全反射しかつ発振光の反射を減少させる膜（すなわち励起光にとってHR膜として機能し発振光にとってAR膜として機能する膜）である。このように、励起光反射手段6を、テーバ状透明ブロック2の第2の端面2bや固体レーザーロッド3の第2の端面3bに設けた場合、テーバ状透明ブロック2に入射した励起光を、テーバ状透明ブロック2内に閉じ込めることができる。なお、このような場合でも、テーバ状透明ブロック2に入射した励起光は、テーバ状透明ブロック2の第1の端面2aから漏れるが、既に固体レーザーロッド3にはほとんど吸収されているため、励起光の漏れは少ない。励起光の吸収効率をさらに高くするためには、励起光反射手段6を、テーバ状透明ブロック2の第1の端面2aのうち、励起光が入射する部分以外の部分に設けるのがよい。

【0060】また、このような固体レーザー励起モジュール1において、固体レーザーロッド3の長手方向と垂直な面内における励起分布の均一度を高くするためには、半導体レーザー4を、固体レーザーロッド3の長手方向軸Xを中心として回転対称に設けるのがよい。図1では、固体レーザーロッド3の長手方向軸Xを中心として、2個の半導体レーザー4を回転対称に設けた場合について示している。より好ましくは、2個以上の半導体レーザー4を、固体レーザーロッド3の長手方向軸Xを中心として回転対称に設けるのがよい。

【0061】さらに、このような固体レーザー励起モジュール1において、励起光の吸収効率を高くするためには、反射率の高い金属により励起光反射手段6を形成す

るのがよい。テーバ状透明ブロック2に入射した励起光は、励起光反射手段6により多数回反射するため、励起光反射手段6への入射角度が広範囲にわたる。従って、より好ましくは、入射角度によらず反射率の高い金属により励起光反射手段6を形成するのがよい。図3は、各種金属材料の入射角度依存性の計算結果を示す特性図である。図3(a)は金、図3(b)は銀、図3(c)は銅、図3(d)はクロムの特性図である。図3(a)～(d)では、横軸に入射角度をとり、縦軸に反射率をとって示している。また、図3では励起光として一般的に用いられる波長800nmの光に対する特性を示している。また、図3(a)～(d)では、P偏光に対する特性を曲線aで示し、S偏光に対する特性を曲線bで示している。図3に示すように、金、銀及び銅は、入射角度の全範囲にわたって反射率が高いため、金、銀及び銅のうちのいずれかにより励起光反射手段6を形成するのがよい。より好ましくは、最も反射率の高い銅により励起光反射手段6を形成するのがよい。金属からなる励起光反射手段6を形成する方法としては、蒸着により形成する方法がある。なお、銀や銅により励起光反射手段6を形成する場合には、さらに酸化防止用の保護膜を設ける必要がある。

【0062】さらに、このような固体レーザー励起モジュール1において、励起分布の均一度を高くするためには、テーバ状透明ブロック2の内側側面2cやテーバ状透明ブロック2の外側側面2dや固体レーザーロッド3の側面3cをグランドラフ面とするのがよい。このように、テーバ状透明ブロック2の内側側面2cやテーバ状透明ブロック2の外側側面2dや固体レーザーロッド3の側面3cをグランドラフ面とした場合、励起光がグランドラフ面で拡散する。拡散効果が得られる表面粗度としては、励起光の波長の数倍から10倍程度、すなわち数 μm から10 μm がよい。ただし、テーバ状透明ブロック2の内側側面2cや固体レーザーロッド3の側面3cをグランドラフ面とする場合には、屈折率差が大きい方が同じ表面粗度でも拡散効果が大きいので、熱接触手段5の屈折率も考慮して表面粗度を決める必要がある。グランドラフ面を形成する方法としては、機械的研磨により形成する方法や化学処理により形成する方法があるが、クラックの発生などを防止できることから化学処理により形成する方法がよい。

【0063】さらに、このような固体レーザー励起モジュール1において、励起分布の均一度を高くするためには、励起光を拡散する特性を有する材料により励起光反射手段6を形成するのがよい。このような材料としては、各種のセラミックや BaSO_4 、粉末や例えばスペクトラロン（商品名、Lab Sphare社製）等の高反射性樹脂などがあるが、加工性の良さからセラミックがよい。

【0064】さらに、このような固体レーザー励起モジュール1において、励起分布の均一度を高くするためには、励起光を拡散する特性を有する材料により励起光反射手段6を形成する

ール1において、励起分布の均一度を高くするためには、励起光の波長に対する固体レーザーロッド3の吸収係数を低くして、固体レーザーロッド3内を一回伝搬するときの励起光の吸収量を低くするのがよい。このように、励起光の波長に対する固体レーザーロッド3の吸収係数を低くした場合、固体レーザーロッド3の特定の位置で励起光が強く吸収されることはない。励起光の波長に対する固体レーザーロッド3の吸収係数を低くする方法としては、固体レーザーロッド3中の活性イオン濃度を低くする方法や半導体レーザー4の発振波長幅を広くする方法や半導体レーザー4の発振波長を固体レーザーロッド3の吸収ピーク波長からずらす方法がある。

【0065】さらに、このような固体レーザー励起モジュール1において、励起光の吸収効率を高くするためには、テーバ状透明ブロック2の屈折率 n_b を固体レーザーロッド3の屈折率 n_r より小さくするのがよい。図4はテーバ状透明ブロックの屈折率と固体レーザーロッドの屈折率との大小関係による励起光の伝搬の相違を示す概略図である。図4では熱接触手段5の屈折率がテーバ状透明ブロック2の屈折率 n_b と等しい場合について示している。また、図4ではテーバ状透明ブロック2の屈折率 n_b が固体レーザーロッド3の屈折率 n_r より小さい場合（ $n_b < n_r$ ）の励起光の伝搬を実線で示し、テーバ状透明ブロック2の屈折率 n_b が固体レーザーロッド3の屈折率 n_r より大きい場合（ $n_b > n_r$ ）の励起光の伝搬を破線で示している。図4に示すように、テーバ状透明ブロック2の屈折率 n_b が固体レーザーロッド3の屈折率 n_r より小さい場合、固体レーザーロッド3への励起光の入射角度によらず、励起光は固体レーザーロッド3に入射する。一方、テーバ状透明ブロック2の屈折率 n_b が固体レーザーロッド3の屈折率 n_r より大きい場合、固体レーザーロッド3への励起光の入射角度が $\sin^{-1}(n_b/n_r)$ 以上となると、励起光は全反射し固体レーザーロッド3に入射しない。テーバ状透明ブロック2の屈折率 n_b を固体レーザーロッド3の屈折率 n_r より小さくするためには、固体レーザーロッド3のホスト材料がY, Al, O₁₂ (YAG) (屈折率1.82)である場合には、テーバ状透明ブロック2をサファイヤ(屈折率1.76)及びMgF₂ (屈折率1.37)のうちのいずれかにより形成し、固体レーザーロッド3のホスト材料がYLiF₄ (YLF) (屈折率1.47)、LiSrAlF₆ (LSAF) (屈折率1.4)及びLiCaAlF₆ (LiCAF) (屈折率1.39)のうちのいずれかである場合には、テーバ状透明ブロック2をMgF₂ (屈折率1.37)により形成するのがよい。サファイヤ(熱伝導率は28W/m・K)やMgF₂ (熱伝導率28W/m・K)は熱伝導率が高いため、これらによりテーバ状透明ブロック2を形成した場合、熱接触手段5を介してテーバ状透明ブロック2に伝導してきた固体レーザーロッド3が発する熱を効率よく外部へ伝導することが

できる。

【0066】さらに、このような固体レーザー励起モジュール1において、励起光の吸収効率を高くするためには、テーバ状透明ブロック2の第1の端面2aに、柱状の柱状透明ブロックを設け、柱状透明ブロックの外側側面に励起光反射手段を設けるのがよい。図5はテーバ状透明ブロックの第1の端面に柱状透明ブロックを設けた場合と柱状透明ブロックを設けなかった場合の励起光の伝搬の相違を示す概略図である。図5(a)は柱状透明ブロックを設けた場合を示し、図5(b)は柱状透明ブロックを設けなかった場合を示す。図5(a)において、7は柱状透明ブロック、9は励起光反射手段である。柱状透明ブロック7は、内周と円形の外周とを有する底面7aと、内周と円形の外周とを有し底面7aと略平行な頂面7bと、底面7aの内周と頂面7bの内周とを接続し貫通孔7eを形成する内側側面7cと、底面7aの外周と頂面7bの外周とを接続する外側側面7dとで取り囲まれ、内側側面7cと外側側面7dとが固体レーザーロッド3の長手方向軸Xを中心とする回転対称形であり、長手方向軸Xに垂直な断面の形状がテーバ状透明ブロック2の第1の端面2aと同一である形状をしている。この柱状透明ブロック7は、柱状透明ブロック7に入射した励起光及び柱状透明ブロック7に入射し励起光反射手段9で反射した励起光を伝搬するため、励起光に対して透明な材料からなる。また、励起光反射手段9は、柱状透明ブロック7の外側側面7dに設けられている。この励起光反射手段9は、柱状透明ブロック7に入射した励起光を反射する。図5(b)に示すように、テーバ状透明ブロック2の第1の端面2aに、柱状透明ブロック7を設けなかった場合、励起光の出射角が大きくなると、テーバ状透明ブロック2に入射した励起光は少ない反射回数でテーバ状透明ブロック2の第1の端面2aから漏れるが、図5(a)に示すように、テーバ状透明ブロック2の第1の端面2aに、柱状透明ブロック7を設けた場合、出射角の大きい励起光は柱状透明ブロック7に入射し、柱状透明ブロック7の外側側面7dに設けられた励起光反射手段9によりテーバ状透明ブロック2の第2の端面2b方向に反射するため、励起光の漏れが少なくなる。柱状透明ブロック7をテーバ状透明ブロック2の第1の端面2aに設ける方法としては、柱状透明ブロック7をテーバ状透明ブロック2の第1の端面2aにオプティカルコンタクトやディフュージョンボンディングなどにより接着する方法や、柱状透明ブロック7とテーバ状透明ブロック2を一体成形する方法がある。

【0067】さらに、このような固体レーザー励起モジュール1において、励起光の吸収効率を高くするためには、テーバ状透明ブロック2の第1の端面2aに凸形の曲率を与えるのがよい。図6はテーバ状透明ブロックの第1の端面に凸形の曲率を与えた場合の励起光の伝搬の様子を示す概略図である。テーバ状透明ブロック2の第

1の端面2aに凸形の曲率を与えなかった場合、励起光の出射角が大きくなると、テーパー状透明ブロック2に入射した励起光は少ない反射回数でテーパー状透明ブロック2の第1の端面2aから漏れるが、図6に示すように、テーパー状透明ブロック2の第1の端面2aに凸形の曲率を与えた場合、第1の端面2aがレンズのように機能し、出射角の大きい励起光は内側に屈折するため、励起光の漏れが少なくなる。励起光の出射角が方向により異なる場合には、励起光の出射角が大きい方向に対してのみ、テーパー状透明ブロック2の第1の端面2aに凸形の曲率を与えてもよい。半導体レーザー4の励起光の出射角は、一般的に、出射角の大きい方向とそれに垂直な出射角の小さい方向とがある。

【0068】さらに、このような実施の形態1の固体レーザー励起モジュール1では、熱接触手段5を液体により形成するのがよい。熱接触手段5を液体により形成した場合、テーパー状透明ブロック2と固体レーザーロッド3との熱膨脹率の相違による破断のおそれはなく、交換もしやすい。熱接触手段5をエポキシ系の接着剤により形成することも可能であるが、熱接触手段5をエポキシ系の接着剤により形成した場合、テーパー状透明ブロック2と固体レーザーロッド3との熱膨脹率の相違により破断する恐れがあり、交換もしにくい。熱接触手段5の屈折率がテーパー状透明ブロック2の屈折率 n_b より高く固体レーザーロッド3の屈折率 n_r より小さい場合、励起光の吸収効率を高くすることができるため、テーパー状透明ブロック2が MgF_2 （屈折率1.37）からなり、固体レーザーロッド3のホスト材料がYAG（屈折率1.82）、YLF（屈折率1.47）、LiSAF（屈折率1.4）及びLiCAF（屈折率1.39）のうちのいずれかである場合、光ファイバ通信などによく用いられる屈折率調整剤であるシリコンオイルや循環冷却型の固体レーザー装置でよく用いられるエチレングリコール水溶液により熱接触手段5を形成するのがよい。シリコンオイルは、市販品において屈折率1.38～1.53に調整可能であり、エチレングリコール水溶液は、濃度を変えることにより屈折率1.37～1.42に調整可能である。

【0069】さらに、このような実施の形態1の固体レーザー励起モジュール1では、固体レーザーロッド3を固定する必要がある。また、熱接触手段5が液体からなる場合、テーパー状透明ブロック2の貫通孔2eから熱接触手段5が漏れないように、熱接触手段5をシールする必要がある。このため、固体レーザーロッド3を固定するとともに熱接触手段5をシールする固定シール手段を用いるのがよい。固体レーザー励起モジュール1の組立の容易性や固定の容易性から、固体レーザーロッド3の第1及び第2の端面3a、3bがテーパー状透明ブロック2の貫通孔2eから突出しているため、この固定シール手段を、固体レーザーロッド3の側面3cとテーパー状透明ブロック

2の第1及び第2の端面2a、2bとの間に設ける。図7はこの発明の実施の形態1による固体レーザー励起モジュールの固定シール手段を示す概略図である。図7(a)は図1のP方向から見た正面図であり、図7(b)は図7(a)のI-I線に沿った断面図である。図7において、8は固体レーザーロッド3を固定するとともに熱接触手段5をシールする固定シール手段である。図7に示すように、テーパー状透明ブロック2の第1の端面2aから突出した固体レーザーロッド3の第1の端面3aと固定レーザーロッド3の側面3cとの間、及びテーパー状透明ブロック2の第2の端面2bから突出した固体レーザーロッド3の第2の端面3bと固定レーザーロッド3の側面3cとの間に固定シール手段8を設けた場合、固体レーザーロッド3を固定するとともに熱接触手段5をシールすることができる。このような固定シール手段8は、シリコンゴムにより形成するのがよい。固定シール手段8をシリコンゴムにより形成した場合、テーパー状透明ブロック2と固体レーザーロッド3との熱膨脹率の相違による応力を緩和することができる。より好ましくは、このような固定シール手段8は、空気中の湿気とゴム状に硬化し-50℃程度でも劣化しない、一般にRTVゴムと呼ばれるシリコンゴムを用いるのがよい。RTVゴムはアウトガスが少ないため、固体レーザーロッド3の第1及び第2の端面3a、3bの近くでアウトガスが発生し、発振光による第1及び第2の端面3a、3bへの焼き付けが起こり、損傷を起こす危険が少ない。

【0070】さらに、この実施の形態1の固体レーザー励起モジュール1では、励起光を吸収した固体レーザーロッド3が発する熱を、テーパー状透明ブロック2の外側側面2dから外部に排出する。その方法としては、テーパー状透明ブロック2の外側に水を流す方法や、テーパー状透明ブロック2の外側側面2dにヒートシンクを配置する方法がある。ヒートシンクを配置する方法の場合には、テーパー状透明ブロック2とヒートシンクとの間にインジウムや金などからなる金属膜をはさむことにより熱接触を高くする。また、衛星に搭載する場合には、ヒートシンクから熱抵抗の低いヒートパイプを通してヒートパネル等に熱を伝導し、宇宙空間に排出する。

【0071】さらに、この実施の形態1の固体レーザー励起モジュール1では、励起光を吸収した固体レーザーロッド3が発する熱を効率よく外部に排出する方法として、固体レーザーロッド3とテーパー状透明ブロック2の内側側面2cとの間に水を流しこの流れる水を熱接触手段5とする方法もある。

【0072】さらに、このような実施の形態1の固体レーザー励起モジュール1では、固体レーザーロッド3の第1の端面3aに発振光を全反射する膜（すなわち、発振光にとってHR膜として機能する膜）を形成してレーザー共振器を構成することもできるし、固体レーザーロッド3の第1の端面3aに発振光の反射を減少させる膜（すなわ

ち、発振光にとってAR膜として機能する膜)を形成し固体レーザロッド3の長手方向軸Xの第1の端面3a側の延長上に全反射光を配置することによりレーザ共振器を構成することもできる。なお、この場合、固体レーザロッド3の第2の端部3bには、発振光の反射を減少させる膜(すなわち、発振光にとってAR膜として機能する膜)を形成し固体レーザロッド3の長手方向軸Xの第2の端面3b側の延長上に部分反射光を配置する。

【0073】以上のように、この実施の形態1によれば、テーバ状透明ブロック2に入射した励起光は、励起光反射手段6での反射を繰り返しながら何度も固体レーザロッド3内を伝搬するため、励起光の吸収効率を高くすることができる効果が得られる。

【0074】また、この実施の形態1によれば、テーバ状透明ブロック2に入射した励起光は、励起光反射手段6での反射を繰り返しながら固体レーザロッド3のあらゆる方向から固体レーザロッド3に入射するため、固体レーザロッド3の長手方向に垂直な面内における励起分布の均一度を高くすることができる効果が得られる。

【0075】さらに、この実施の形態1によれば、励起光の密度が第1の端面2aから第2の端面2bにわたって略均一となるため、固体レーザロッド3の長手方向における励起分布の均一度を高くすることができる効果が得られる。

【0076】さらに、この実施の形態1によれば、励起光は集光することなしに、広いテーバ状透明ブロック2の第1の端面2aからテーバ状透明ブロック2に入射するため、従来のような端面の損傷の問題はないという効果が得られる。

【0077】さらに、この実施の形態1によれば、従来のように励起光を集光する必要がないため、レンズダクト等の集光手段を用いる必要がなく、固体レーザ励起モジュールが小型化するという効果が得られる。

【0078】さらに、この実施の形態1によれば、従来のように励起光を集光する必要がないため、必ずしも、固体レーザロッド3の第1の端面3aに発振光を全反射する膜を形成する必要がなく、レーザ共振器の構成の自由度が大きくなるという効果が得られる。

【0079】さらに、この実施の形態1によれば、固体レーザロッド3の側面3cより広い面積を有する、固体レーザロッド3の長手方向軸Xを中心とする回転対称形であるテーバ状透明ブロック2の外側側面2dから、固体レーザロッド3が発する熱を回転対称に排出するため、固体レーザロッド3の長手方向と垂直な面内における固体レーザロッド3内の温度分布を回転対称にすることができ、効果が得られる。

【0080】実施の形態2。図8はこの発明の実施の形態2による固体レーザ励起モジュールを示す構成図である。図8において、11は固体レーザ励起モジュール、12はテーバ状透明ブロックである。

【0081】テーバ状透明ブロック12は、内周と正方形の外周とを有する第1の端面12aと、内周と正方形の外周とを有し第1の端面12aと略平行な第2の端面12bと、第1の端面12aの内周と第2の端面12bの内周とを接続し貫通孔12cを形成する内側側面12cと、第1の端面12aの外周と第2の端面12bの外周とを接続する外側側面12dとで取り囲まれ、内側側面12cと外側側面12dとが固体レーザロッド3の長手方向軸Xを中心とする回転対称形であり、長手方向軸Xに垂直な断面での内側側面12cの大きさが第1の端面12aから第2の端面12bにわたって同一であり、長手方向軸Xに垂直な断面での外側側面12dの大きさが第1の端面12aから第2の端面12bに向かうにしたがって徐々に小さくなる形状をしている。すなわち、テーバ状透明ブロック12は、固体レーザロッド3の長手方向軸Xに垂直な断面での外側側面12dの形状が正方形であり、その一辺の長さが第1の端面12aから第2の端面12bに向かうにしたがって徐々に小さくなる形状をしている。このテーバ状透明ブロック12は、実施の形態1の場合と同様に、テーバ状透明ブロック12に入射した励起光及びテーバ状透明ブロック12に入射し励起光反射手段6で反射した励起光を伝搬するため、励起光に対して透明な材料からなる。また、このテーバ状透明ブロック12は、実施の形態1の場合と同様に、熱接触手段5を介して伝導してきた固体レーザロッド3が発する熱を外側側面12dへ伝導するため、熱伝導率の高い材料からなる。

【0082】その他の構成要素は、図1において同一符号を付して示したものと同一あるいは同等であるため、その詳細な説明は省略する。

【0083】この実施の形態2の固体レーザ励起モジュール11では、テーバ状透明ブロック12の長手方向軸Xに垂直な断面でのテーバ状透明ブロック12の外側側面12dの形状が正方形であるため、テーバ状透明ブロック12の平坦な外側側面12dにヒートシンクを配置することにより、励起光を吸収した固体レーザロッド3が発する熱を外部に排出することができ、ヒートシンクによる排熱が容易になる。テーバ状透明ブロック12の長手方向軸Xに垂直な断面でのテーバ状透明ブロック12の外側側面12dの形状が正方形である場合に限らず、その他の正多角形である場合であっても同様である。

【0084】なお、この実施の形態2の固体レーザ励起モジュール11では、実施の形態1と同様な効果も得られる。

【0085】実施の形態3。図9はこの発明の実施の形態3による固体レーザ励起モジュールを示す構成図である。図9において、21は固体レーザ励起モジュール、22はテーバ状透明ブロックである。

【0086】テーバ状透明ブロック22は、内周と長方

形の外周とを有する第1の端面22aと、内周と長方形の外周とを有し第1の端面22aと略平行な第2の端面22bと、第1の端面22aの内周と第2の端面22bの内周とを接続し貫通孔22eを形成する内側側面22cと、第1の端面22aの外周と第2の端面22bの外周とを接続する外側側面22dとで取り囲まれ、内側側面22cと外側側面22dとが固体レーザロッド3の長手方向軸Xを中心とする回転対称形であり、長手方向軸Xに垂直な断面での内側側面22cの大きさが第1の端面22aから第2の端面22bにわたって同一であり、長手方向軸Xに垂直な断面での外側側面22dの大きさが第1の端面22aから第2の端面22bに向かうにしたがって徐々に小さくなる形状をしている。すなわち、

テーバ状透明ブロック22は、固体レーザロッド3の長手方向軸Xに垂直な断面での外側側面22dの形状が長方形であり、外側側面22dが互いに平行な二面と第1の端面22aから第2の端面22bに向かうにしたがって徐々に接近する二面とからなる形状をしている。この

テーバ状透明ブロック22は、実施の形態1の場合と同様に、テーバ状透明ブロック22に入射した励起光及び

20 テーバ状透明ブロック22に入射し励起光反射手段6で反射した励起光を伝搬するため、励起光に対して透明な材料からなる。また、このテーバ状透明ブロック22は、実施の形態1の場合と同様に、熱接触手段5を介して伝導してきた固体レーザロッド3が発する熱を外側側面22dへ伝導するため、熱伝導率の高い材料からなる。

【0087】その他の構成要素は、図1において同一符号を付して示したものと同一あるいは同等であるため、その詳細な説明は省略する。

【0088】この実施の形態3の固体レーザ励起モジュール21では、テーバ状透明ブロック22の外側側面22dが互いに平行な二面と第1の端面22aから第2の端面22bに向かうにしたがって徐々に接近する二面とからなるため、テーバ状透明ブロック22の互いに平行な二面にヒートシンクを配置することにより、励起光を吸収した固体レーザロッド3が発する熱を外部に排出することができ、ヒートシンクによるテーバ状透明ブロック22の保持やヒートシンクによる排熱が容易になる。ただし、ヒートシンクをテーバ状透明ブロック22の互

40 いに平行な二面に配置した場合には、ヒートシンクを配置する面からの排熱が激しくなるため、固体レーザロッド3の長手方向と垂直な面内における固体レーザロッド3内の温度分布を回転対称にするには、ヒートシンクとテーバ状透明ブロック22との間に、ヒートシンクに比べて熱電導率が低い溶剤等からなる熱接触手段を配置するのがよい。より好ましくは、ヒートシンクと固体レーザロッド3との間の距離に応じて熱接触手段の厚さを変えて熱接触手段を配置するのがよい。図10はヒートシンクとテーバ状透明ブロックとの間に、ヒートシンクに

比べて熱電導率が低い熱接触手段を配置した状態を示す概略図である。図10において、23はヒートシンクに比べて熱電導率が低い熱接触手段、24はヒートシンクである。図10では、熱接触手段23の厚さが、ヒートシンク24と固体レーザロッド3との間の距離に応じて変化している場合を示している。

【0089】なお、この実施の形態3の個体レーザ励起モジュール21では、実施の形態1と同様な効果も得られる。

10 【0090】実施の形態4. 図11はこの発明の実施の形態4による固体レーザ励起モジュールを示す構成図である。図において、31は固体レーザ励起モジュール、32は第1のテーバ状透明ブロック、33は第2のテーバ状透明ブロックである。

【0091】第1のテーバ状透明ブロック32は、内周と円形の外周とを有する第1の端面32aと、内周と円形の外周とを有し第1の端面32aと略平行な第2の端面32bと、第1の端面32aの内周と第2の端面32bの内周とを接続し貫通孔32eを形成する内側側面32cと、第1の端面32aの外周と第2の端面32bの外周とを接続する外側側面32dとで取り囲まれ、内側側面32cと外側側面32dとが固体レーザロッド3の長手方向軸Yを中心とする回転対称形であり、長手方向軸Yに垂直な断面での内側側面32cの大きさが第1の端面32aから第2の端面32bにわたって同一であり、長手方向軸Yに垂直な断面での外側側面32dの大きさが第1の端面32aから第2の端面32bに向かうにしたがって徐々に小さくなる形状をしている。すなわち、第1のテーバ状透明ブロック32は、固体レーザロッド3の長手方向軸Yに垂直な断面での外側側面32d

30 の形状が円形であり、その半径の大きさが第1の端面32aから第2の端面32bに向かうにしたがって徐々に小さくなる形状をしている。この第1のテーバ状透明ブロック32は、第1のテーバ状透明ブロック32に入射した励起光及び第1のテーバ状透明ブロック32に入射し励起光反射手段6で反射した励起光を伝搬するため、励起光に対して透明な材料からなる。また、この第1のテーバ状透明ブロック32は、熱接触手段5を介して伝導してきた固体レーザロッド3が発する熱を外側側面32dへ伝導するため、熱伝導率の高い材料からなる。

40 【0092】第2のテーバ状透明ブロック33は、内周と円形の外周とを有する第1の端面33aと、内周と円形の外周とを有し第1の端面33aと略平行な第2の端面33bと、第1の端面33aの内周と第2の端面33bの内周とを接続し貫通孔33eを形成する内側側面33cと、第1の端面33aの外周と第2の端面33bの外周とを接続する外側側面33dとで取り囲まれ、内側側面33cと外側側面33dとが固体レーザロッド3の長手方向軸Yを中心とする回転対称形であり、長手方向軸Yに垂直な断面での内側側面33cの大きさが第1の

50

端面33aから第2の端面33bにわたって同一であり、長手方向軸Yに垂直な断面での外側側面33dの大きさが第1の端面33aから第2の端面33bに向かうにしたがって徐々に小さくなる形状をしている。すなわち、第2のテーバ状透明ブロック33は、固体レーザーロッド3の長手方向軸Yに垂直な断面での外側側面33dの形状が円形であり、その半径の大きさが第1の端面33aから第2の端面33bに向かうにしたがって徐々に小さくなる形状をしている。この第2のテーバ状透明ブロック33は、第2のテーバ状透明ブロック33に入射した励起光及び第2のテーバ状透明ブロック33に入射し励起光反射手段6で反射した励起光を伝搬するため、励起光に対して透明な材料からなる。また、この第2のテーバ状透明ブロック33は、熱接触手段5を介して伝導してきた固体レーザーロッド3が発する熱を外側側面33dへ伝導するため、熱伝導率の高い材料からなる。

【0093】固体レーザーロッド3は、第1の端面3aが第1のテーバ状透明ブロック32側に位置し第2の端面3bが第2のテーバ状透明ブロック33側に位置するように、第1及び第2のテーバ状透明ブロック32、33の貫通孔32e、33eに設けられている。

【0094】半導体レーザー4は、固体レーザーロッド3を励起するための励起光を第1のテーバ状透明ブロック32の第1の端面32a及び第2のテーバ状透明ブロック33の第1の端面33aに向けて出射し、第1のテーバ状透明ブロック32の第1の端面32a及び第2のテーバ状透明ブロック33の第1の端面33aから第1のテーバ状透明ブロック32及び第2のテーバ状透明ブロック33に励起光を入射させる。

【0095】熱接触手段5は、固体レーザーロッド3と第1のテーバ状透明ブロック32の内側側面32cとの間及び固体レーザーロッド3と第2のテーバ状透明ブロック33の内側側面33cとの間に設けられている。この熱接触手段5は、第1及び第2のテーバ状透明ブロック32、33に入射した励起光を吸収した固体レーザーロッド3が発する熱を第1及び第2のテーバ状透明ブロック32、33へ伝導する。また、この熱接触手段5は励起光に対して透明な材料からなる。

【0096】励起光反射手段6は、第1のテーバ状透明ブロック32の外側側面32d及び第2のテーバ状透明ブロック33の外側側面33dに設けられている。この励起光反射手段6は、第1及び第2のテーバ状透明ブロック32、33に入射した励起光を反射する。

【0097】このように、この実施の形態4の固体レーザー励起モジュール31では、同一形状の第1及び第2のテーバ状透明ブロック32、33が、それぞれの第2の端面32b、33bが対向して位置するように構成されているため、半導体レーザー4の数を二倍に増やすことができ、高平均パワーで固体レーザーロッド3を励起して高出力化を図ることができる。

【0098】なお、この実施の形態4の個体レーザー励起モジュール31では、実施の形態1と同様な効果も得られる。

【0099】

【発明の効果】以上のように、この発明によれば、内周と外周とを有する第1の端面と、内周と外周とを有し第1の端面と略平行な第2の端面と、第1の端面の内周と第2の端面の内周とを接続し貫通孔を形成する内側側面と、第1の端面の外周と第2の端面の外周とを接続する外側側面とで取り囲まれ、内側側面と外側側面とが固体レーザーロッドの長手方向軸を中心とした回転対称形であり、長手方向軸に垂直な断面での内側側面の大きさが第1の端面から第2の端面にわたって同一であり、長手方向軸に垂直な断面での外側側面の大きさが第1の端面から第2の端面に向かうにしたがって徐々に小さくなる形状のテーバ状透明ブロックと、テーバ状透明ブロックの貫通孔に設けられた固体レーザーロッドと、テーバ状透明ブロックの第1の端面からテーバ状透明ブロックに励起光を入射させる半導体レーザーと、固体レーザーロッドとテーバ状透明ブロックの内側側面との間に設けられた熱接触手段と、テーバ状透明ブロックの外側側面に設けられた励起光反射手段とを備えるように、固体レーザー励起モジュールを構成したので、テーバ状透明ブロックに入射した励起光が励起光反射手段での反射を繰り返しながら何度も固体レーザーロッド内を伝搬するため、励起光の吸収効率を高くすることができる効果がある。また、テーバ状透明ブロックに入射した励起光が励起光反射手段での反射を繰り返しながら固体レーザーロッドのあらゆる方向から固体レーザーロッドに入射するため、固体レーザーロッドの長手方向に垂直な面内における励起分布の均一度を高くすることができる効果がある。励起光の密度がテーバ状透明ブロックの第1の端面から第2の端面にわたって略均一となるため、固体レーザーロッドの長手方向における励起分布の均一度を高くすることができる効果がある。また、励起光は集光することなしに、広いテーバ状透明ブロックの第1の端面からテーバ状透明ブロックに入射するため、従来のような端面の損傷の問題はないという効果がある。また、従来のように励起光を集光する必要がないため、レンズダクト等の集光手段を用いる必要がなく、固体レーザー励起モジュールが小型化するという効果がある。また、従来のように励起光を集光する必要がないため、必ずしも、固体レーザーロッドの第1の端面に発振光を全反射する膜を形成する必要がなく、レーザー共振器の構成の自由度が大きくなるという効果がある。また、固体レーザーロッドの側面より広い面積を有する、固体レーザーロッドの長手方向軸を中心とする回転対称形であるテーバ状透明ブロックの外側側面から、固体レーザーロッドが発する熱を回転対称に排出するため、固体レーザーロッドの長手方向と垂直な面内における固体レーザーロッド内の温度分布を回転対称にすることができる

効果がある。

【0100】この発明によれば、テーパ状透明ブロックの第1の端面の外周及び第2の端面の外周が円形であるように、固体レーザ励起モジュールを構成したので、固体レーザロッドの長手方向と垂直な面内における固体レーザロッド内の温度分布を全ての方向に均一にすることができ、効果がある。

【0101】この発明によれば、テーパ状透明ブロックの第1の端面の外周及び第2の端面の外周が正多角形であるように、固体レーザ励起モジュールを構成したので、テーパ状透明ブロックの平坦な外側側面にヒートシンクを配置することにより、励起光を吸収した固体レーザロッドが発する熱を外部に排出することができ、ヒートシンクによる排熱が容易になる効果がある。

【0102】この発明によれば、テーパ状透明ブロックの第1の端面の外周が長方形であり外側側面が互いに平行な二面と第1の端面から第2の端面に向かうにしたがって徐々に接近する二面とからなるように、固体レーザ励起モジュールを構成したので、テーパ状透明ブロックの互いに平行な二面にヒートシンクを配置することにより、励起光を吸収した固体レーザロッドが発する熱を外部に排出することができ、ヒートシンクによるテーパ状透明ブロックの保持やヒートシンクによる排熱が容易になる効果がある。

【0103】この発明によれば、固体レーザロッドの長手方向軸に垂直な断面の形状がテーパ状透明ブロックの第1の端面と同一である柱状の柱状透明ブロックを、テーパ状透明ブロックの第1の端面に設け、励起光反射手段を、柱状透明ブロックの外側側面に設けるように、固体レーザ励起モジュールを構成したので、柱状透明ブロックに入射した出射角の大きい励起光が柱状透明ブロックの外側側面に設けられた励起光反射手段によりテーパ状透明ブロックの第2の端面方向に反射するため、励起光の漏れが少なくなり、励起光の吸収効率を高くすることができる効果がある。

【0104】この発明によれば、テーパ状透明ブロックの第1の端面が凸形の曲率を有するように、固体レーザ励起モジュールを構成したので、テーパ状透明ブロックの第1の端面がレンズのように機能し、柱状透明ブロックに入射した出射角の大きい励起光が内側に屈折するため、励起光の漏れが少なくなり、励起光の吸収効率を高くすることができる効果がある。

【0105】この発明によれば、半導体レーザを、固体レーザロッドの長手方向軸を中心として回転対称に設けるように、固体レーザ励起モジュールを構成したので、固体レーザロッドの長手方向と垂直な面内における励起分布の均一度を高くすることができる効果がある。

【0106】この発明によれば、励起光反射手段が金属からなるように、固体レーザ励起モジュールを構成したので、励起光反射手段を容易に形成することができる効

果がある。

【0107】この発明によれば、励起光反射手段が銅からなるように、固体レーザ励起モジュールを構成したので、励起光反射手段の反射率が高くなり、励起光の吸収効率が高くなる効果がある。

【0108】この発明によれば、励起光反射手段が励起光を拡散する特性を有する材料からなるように、固体レーザ励起モジュールを構成したので、励起光が励起光反射手段で拡散するため、励起分布の均一度を高くすることができる効果がある。

【0109】この発明によれば、励起光反射手段がセラミックからなるように、固体レーザ励起モジュールを構成したので、励起光を拡散する特性を有する励起光反射手段を容易に形成することができる効果がある。

【0110】この発明によれば、テーパ状透明ブロックの外側側面がグラウンドラフ面であるように、固体レーザ励起モジュールを構成したので、励起光がテーパ状透明ブロックの外側側面で拡散するため、励起分布の均一度を高くすることができる効果がある。

【0111】この発明によれば、テーパ状透明ブロックの内側側面がグラウンドラフ面であるように、固体レーザ励起モジュールを構成したので、励起光がテーパ状透明ブロックの内側側面で拡散するため、励起分布の均一度を高くすることができる効果がある。

【0112】この発明によれば、固体レーザロッドの側面がグラウンドラフ面であるように、固体レーザ励起モジュールを構成したので、励起光が固体レーザロッドの側面で拡散するため、励起分布の均一度を高くすることができる効果がある。

【0113】この発明によれば、テーパ状透明ブロックの屈折率が固体レーザロッドの屈折率より小さいように、固体レーザ励起モジュールを構成したので、固体レーザロッドへの励起光の入射角度によらず、励起光が固体レーザロッドに入射するため、励起光の吸収効率を高くすることができる効果がある。

【0114】この発明によれば、固体レーザロッドがY、Al、O₁₄を宿主材料とし、テーパ状透明ブロックがサファイヤからなるように、固体レーザ励起モジュールを構成したので、テーパ状透明ブロックの屈折率を固体レーザロッドの屈折率より小さくすることができる効果がある。

【0115】この発明によれば、固体レーザロッドがY、Al、O₁₄、YLiF₄、LiSrAlF₆及びLiCaAlF₆のうちのいずれかを宿主材料とし、テーパ状透明ブロックがMgF₂からなるように、固体レーザ励起モジュールを構成したので、テーパ状透明ブロックの屈折率を固体レーザロッドの屈折率より小さくすることができる効果がある。

【0116】この発明によれば、熱接触手段が液体からなるように、固体レーザ励起モジュールを構成したの

で、テーバ状透明ブロックと固体レーザーロッドとの熱膨脹率の相違による破断のおそれはない効果がある。

【0117】この発明によれば、熱接触手段が固体レーザーロッドの屈折率より小さく、テーバ状透明ブロックの屈折率より大きい屈折率を有するシリコンオイルからなるように、固体レーザー励起モジュールを構成したので、励起光の吸収効率を高くすることができる。

【0118】この発明によれば、熱接触手段が固体レーザーロッドの屈折率より小さく、テーバ状透明ブロックの屈折率より大きい屈折率を有するエチレングリコール水溶液からなるように、固体レーザー励起モジュールを構成したので、励起光の吸収効率を高くすることができる。

【0119】この発明によれば、固体レーザーロッドを固定するとともに熱接触手段をシールする固定シール手段を、固体レーザーロッドの側面とテーバ状透明ブロックの第1及び第2の端面との間に設けるように、固体レーザー励起モジュールを構成したので、固定シール手段による固体レーザーロッドの固定と熱接触手段のシールとを容易に行うことができる効果がある。

【0120】この発明によれば、固定シール手段がシリコンゴムからなるように、固体レーザー励起モジュールを構成したので、テーバ状透明ブロックと固体レーザーロッドとの熱膨脹率の相違による応力を緩和することができる効果がある。

【0121】この発明によれば、内周と外周とを有する第1の端面と、内周と外周とを有し第1の端面と略平行な第2の端面と、第1の端面の内周と第2の端面の内周とを接続し貫通孔を形成する内側側面と、第1の端面の外周と第2の端面の外周とを接続する外側側面とで取り囲まれ、内側側面と外側側面とが固体レーザーロッドの長手方向軸を中心とした回転対称形であり、長手方向軸に垂直な断面での内側側面の大きさが第1の端面から第2の端面にわたって同一であり、長手方向軸に垂直な断面での外側側面の大きさが第1の端面から第2の端面に向かうにしたがって徐々に小さくなる形状の第1のテーバ状透明ブロックと、第1のテーバ状透明ブロックと同一形状であり、第2の端面が第1のテーバ状透明ブロックの第2の端面と対向して位置する第2のテーバ状透明ブロックとを備えるように、固体レーザー励起モジュールを構成したので、半導体レーザーの数を二倍に増やすことができるため、高平均パワーで固体レーザーロッドを励起して高出力化を図ることができる効果がある。

【図面の簡単な説明】

【図1】この発明の実施の形態1による固体レーザー励起モジュールを示す構成図である。

【図2】半導体レーザーから出射した励起光の伝搬の様子を示す概略図である。

【図3】各種金属材料の入射角度依存性の計算結果を示す特性図である。

【図4】テーバ状透明ブロックの屈折率と固体レーザーロッドの屈折率との大小関係による励起光の伝搬の相違を示す概略図である。

【図5】テーバ状透明ブロックの第1の端面に柱状透明ブロックを設けた場合と柱状透明ブロックを設けなかった場合の励起光の伝搬の相違を示す概略図である。

【図6】テーバ状透明ブロックの第1の端面に凸形の曲率を与えた場合の励起光の伝搬の様子を示す概略図である。

【図7】この発明の実施の形態1による固体レーザー励起モジュールの固定シール手段を示す概略図である。

【図8】この発明の実施の形態2による固体レーザー励起モジュールを示す構成図である。

【図9】この発明の実施の形態3による固体レーザー励起モジュールを示す構成図である。

【図10】ヒートシンクとテーバ状透明ブロックとの間に、ヒートシンクに比べて熱電導率が低い熱接触手段を配置した状態を示す概略図である。

【図11】この発明の実施の形態4による固体レーザー励起モジュールを示す構成図である。

【図12】従来例1の固体レーザー励起モジュールを示す構成図である。

【図13】従来例1の固体レーザー励起モジュールの固体レーザーロッドに入射する励起光の吸収特性図である。

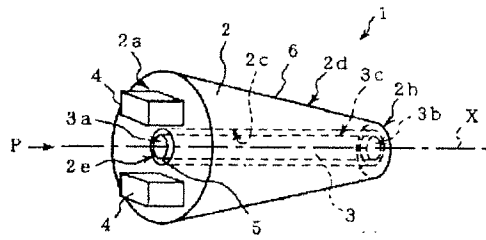
【図14】従来例2の固体レーザー励起モジュールを示す構成図である。

【図15】従来例2の固体レーザー励起モジュールの固体レーザーロッドに入射する励起光の吸収特性図である。

【符号の説明】

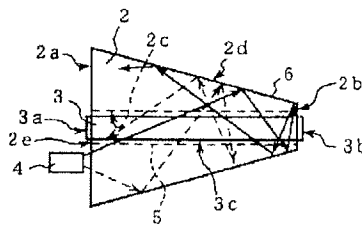
1, 11, 21, 31 固体レーザー励起モジュール、
2, 12, 22 テーバ状透明ブロック、2a, 12a, 22a, 32a, 33a 第1の端面、2b, 12b, 22b, 32b, 33b 第2の端面、2c, 12c, 22c, 32c, 33c 内側側面、2d, 12d, 22d, 32d, 33d 外側側面、2e, 12e, 22e, 32e, 33e 貫通孔、3 固体レーザーロッド、3c 側面、4 半導体レーザー、5 熱接触手段、6, 9 励起光反射手段、7 柱状透明ブロック、8 固定シール手段、32 第1のテーバ状透明ブロック、33 第2のテーバ状透明ブロック、X, Y 長手方向軸。

【図1】

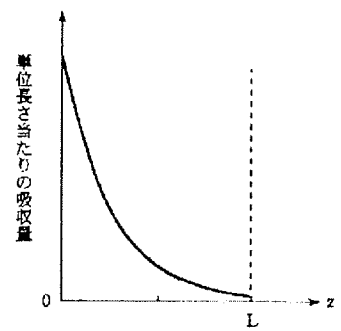


- 1: 固体レーザー励起モジュール
 2: テーパー状透明ブロック
 2a: 第1の端面
 2b: 第2の端面
 2c: 内側側面
 2d: 外側側面
 2e: 貫通孔
 3: 固体レーザーロッド
 3c: 側面
 4: 半導体レーザー
 5: 熱接触手段
 6: 励起光反射手段
 X: 長手方向軸

【図2】

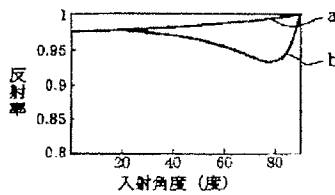


【図13】

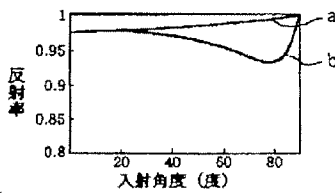


【図3】

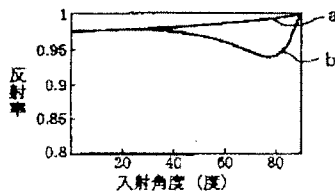
(a) 金



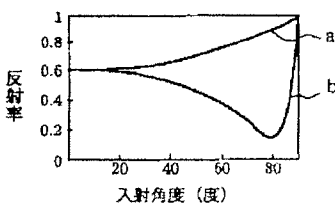
(b) 銀



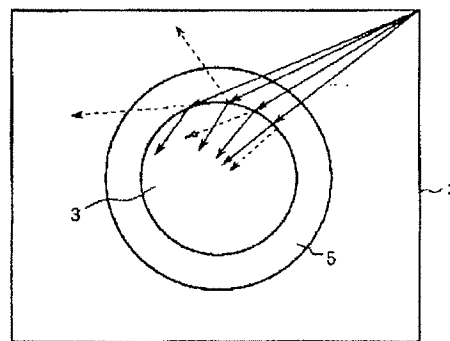
(c) 銅



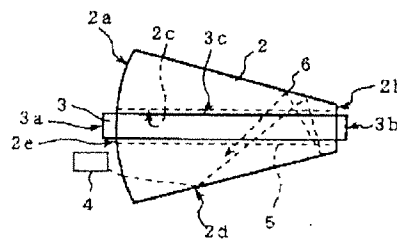
(d) クロム



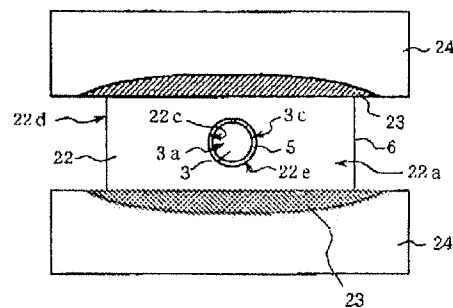
【図4】



【図6】

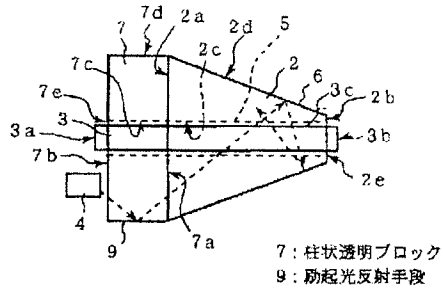


【図10】



【図5】

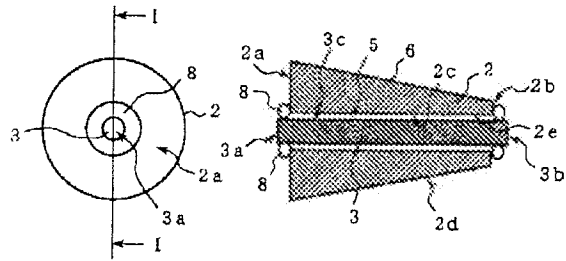
(a)



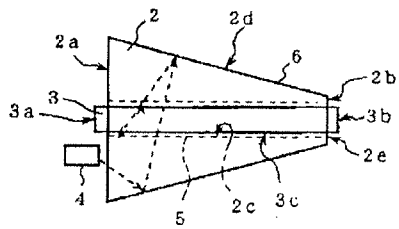
【図7】

(a)

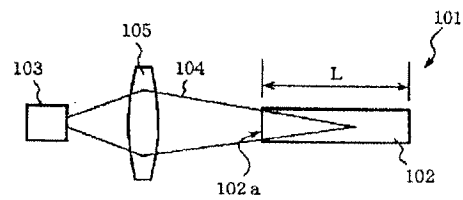
(b)



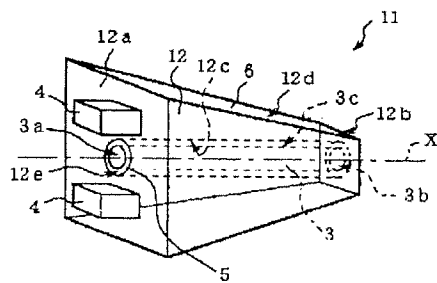
(b)



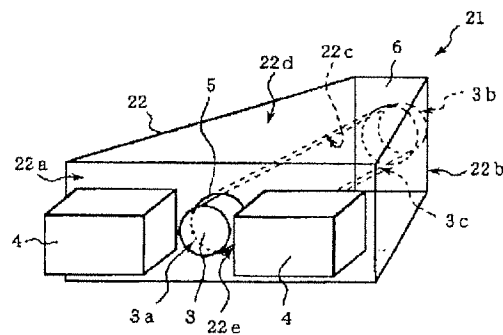
【図12】



【図8】



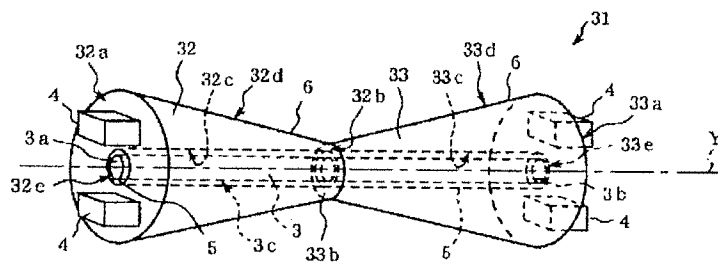
【図9】



12a: 第1の端面
12b: 第2の端面
12c: 内側側面
12d: 外側側面
12e: 貫通孔

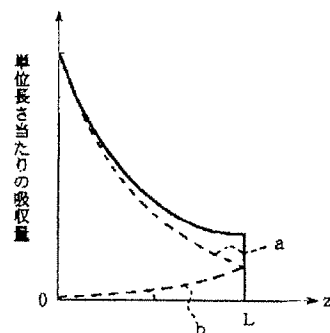
22c: 内側側面
22d: 外側側面
22e: 貫通孔

【図11】



- | | |
|-------------------|-------------------|
| 31: 固体レーザ励起モジュール | 33: 第2のテーパ状透明ブロック |
| 32: 第1のテーパ状透明ブロック | 33a: 第1の端面 |
| 32a: 第1の端面 | 33b: 第2の端面 |
| 32b: 第2の端面 | 33c: 内側側面 |
| 32c: 内側側面 | 33d: 外側側面 |
| 32d: 外側側面 | 33e: 貫通孔 |
| 32e: 貫通孔 | Y: 長手方向軸 |

【図15】



【図14】

